

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Ścieki pokładowe bez zamknięcia	3732-13
		Zamiast BN-64/3732-13
		Grupa katalogowa V 45 <sup>1)</sup>

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są ścieki pokładowe bez zamknięcia stosowane w układach rurociągów ściekowych okrętowych.

Norma nie obejmuje osadników oraz innych ścieków objętych SWW 1059-75.

## 2. Normy związane

- PN-69/C-96120 Przetwory naftowe. Wazelina techniczna  
 PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki  
 PN-75/M-69014 Spawanie łukowe elektrodami otulonymi stali węglowych i niskostopowych. Przygotowanie brzegów do spawania  
 BN-76/0648-62 Rury stalowe bez szwu do budowy statków  
 BN-69/3702-03 Powłoki cynkowe zanurzeniowe na wyrobach dla okrętownictwa  
 BN-70/6113-18 Farby poliwinylowe do gruntowania przeciwrdzewne reaktywne

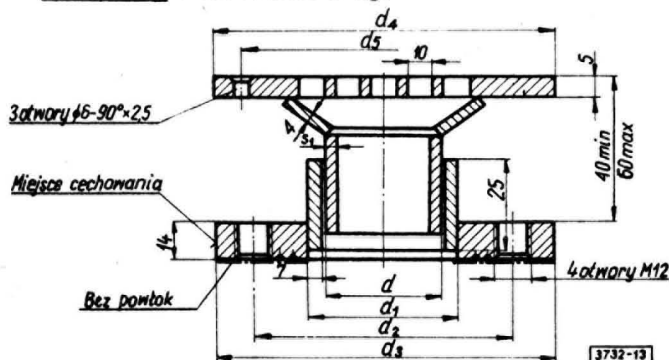
**3. Przykład oznaczenia** ścieku pokładowego bez zamknięcia o wielkości  $D_{nom} = 50$  mm, malowanego:

SCIEK 50 - m BN-70/3732-13

**4. Symbol** wg Systematycznego Wykazu Wyrobów:

SWW 1059-75

**5. Wymiary** w mm i masa w kg.



Wielkość $D_{nom}$	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	s <sub>1</sub>	Masa kg
40	43,5	60,3	100	130	130	110	4,5	2,0
50	57	76,1	110	140	160	140	5	2,4
65	72	88,9	130	160	180	160	5	3,1

**6. Materiał.** Króćce walcowe - rura przewodowa ze stali R35 wg BN-76/0648-62 lub zwijane z blachy St3S, lub St3SY wg PN-61/H-84020. Króćcie stożkowy, kratka, kołnierz - stal St3S lub St3SY wg PN-72/H-84020.

**7. Wykonanie** - spawane. Rowki - wg PN-75/M-69014. Powierzchnia uszczelniająca kołnierza - obrobiona.

**8. Wykończenie** - ostre krawędzie zatępione. Ścieki ocynkowane (oc) pokryte powłoką cynkową zanurzeniową (ogniową) wg BN-69/3702-03 z wyjątkiem powierzchni szasnaczonej na rysunku. W ściekach malowanych (m): kratka i króćce górne pokryte powłoką cynkową zanurzeniową (ogniową) wg BN-69/3702-03; króćcie dolny z kołnierzem z wyjątkiem powierzchni szasnaczonej na rysunku pokryty farbą nietoksyczną przy spawaniu 7722-007-110 wg BN-70/6113-18 lub innym równoważnym środkiem.

Powierzchnie nie pokryte powłokami powinny być zabezpieczone wazeliną techniczną wg PN-69/C-96120 lub innym równoważnym środkiem.

**9. Cechowanie.** Na ścieku, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone w sposób trwały następujące znaki:

- znak wytwórcy,
- wyróżnik oznaczenia (bez części słownej i symbolu wykończenia).

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Istotne zmiany** w stosunku do BN-64/3732-13

- zwiększono grubość króćców, zmniejszono grubość kratki i wysokość króćca;
- wprowadzono podział ścieków na ocynkowane i malowane.

**2. Uwagi do wydania II**

Wprowadzono zmianę z dnia 17.6.77 r. ogłoszoną w Biuletynie PKNiM nr 4 z 1978 r. Poprzednim wydaniem nie należy się posługiwać.

<sup>1)</sup> Symbol wg SWW: 1059-75.

Centralny Ośrodek Konstrukcyjno-Badawczy Przemysłu Okrętowego w Gdańsku  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Okrętowego dnia 11 lipca 1970 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1972 r.  
 (Mon. Pol. nr 37/1970 poz. 282)